Tajfun Planina, proizvodnja strojev d.o.o.
Planina 41 a, 3225 Planina pri Sevnici, Slovenija
Tel.: ***+386 (0)3 746 44 27****, Fax.:* ***+386 (0)3 5791 016***
E-mail: ***export@tajfun.si, http://www.tajfun.com***

MODE D'EMPLOI

MACHINE A COUPER ET A FENDRE

RCA 320-2

082.00.000

RCA 320-2 E

083.00.000

880.04.096-F 12/2005-F

Lire attentivement le mode d'emploi avant d'utiliser la machine!

SOMMAIRE

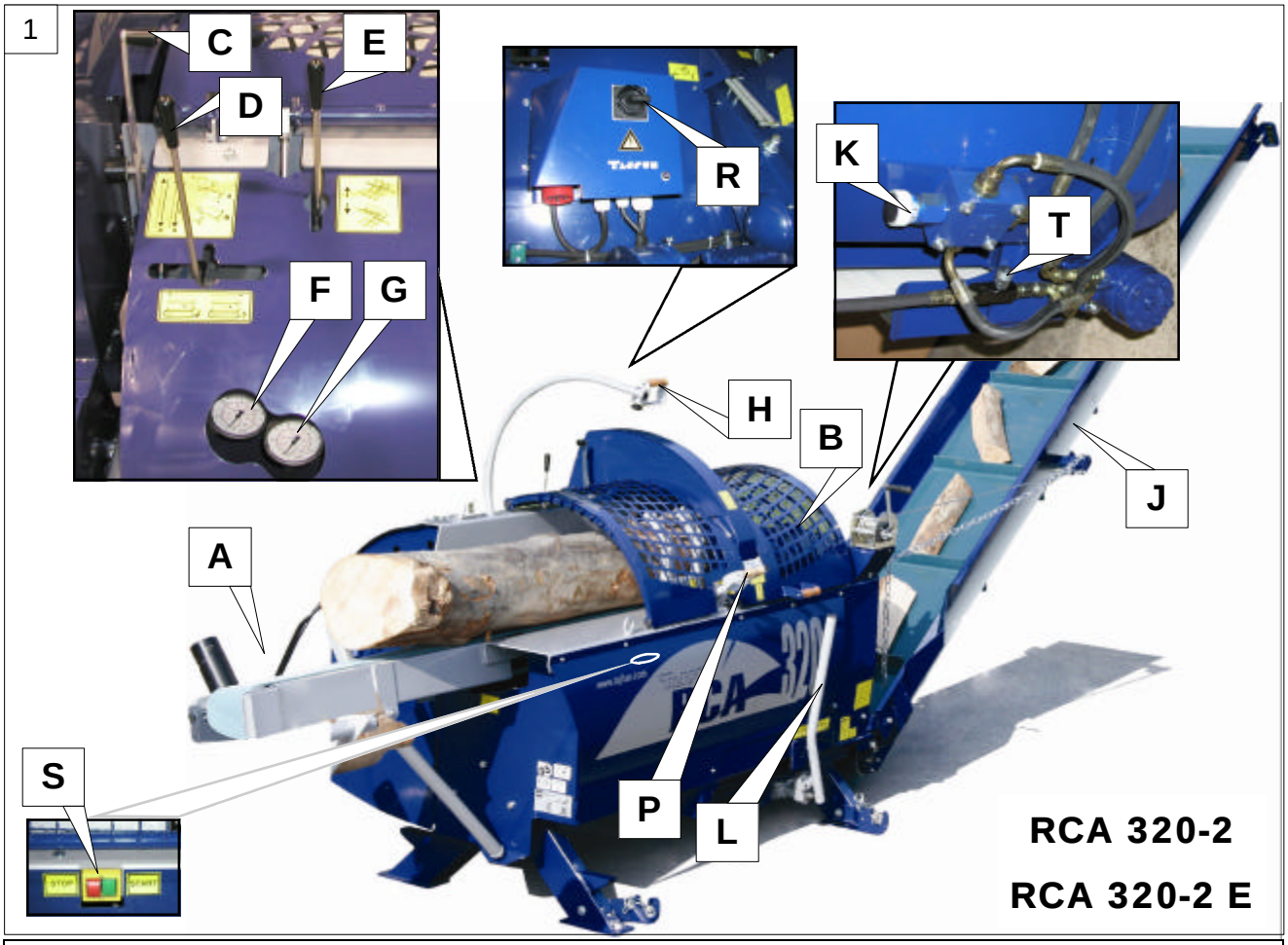
Chapitre:		*Page:*
1	**GENERALITES**	**3**
1.1	ADRESSE DU FABRICANT	3
1.2	CHAMP D'APPLICATION	4
1.3	ELEMENTS DE LIVRAISON	4
1.4	EQUIPEMENT ADDITIONNEL	4
1.5	FICHE TECHNIQUE	5
1.5.1	*PLAQUETTE SIGNALETIQUE*	5
2	**INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE DU TRAVAIL**	**6**
3	**RACCORDEMENT ET MISE EN MARCHE DE LA MACHINE**	**6**
3.1	MONTAGE DU TRANSPORTEUR	7
3.1.1	*PLIAGE DU TRANSPORTEUR*	8
3.2	COMMANDE DU TRACTEUR VIA LE CARDAN (RCA 320-2)	8
3.3	MISE EN MARCHE	9
3.4	POSITION DE TRANSPORT DE LA MACHINE	10
4	**GESTION DE LA MACHINE A COUPER ET A FENDRE**	**10**
4.1	BRUIT	10
4.2	AMENEE DU BOIS	10
4.3	SCIAGE	12
4.3.1	*REGLAGE DE LA LONGUEUR DE SCIAGE*	12
4.4	FENDAGE	12
4.4.1	*REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA LAME DE FENDAGE*	13
4.4.2	*COUVERCLE DE LA MACHINE AVEC COMMUTATEUR DE SURETE*	13
4.4.3	*COMMUTATEUR "START/STOP" (RCA 320-2 E)*	14
4.4.4	*COMUTATEUR PRINCIPAL (RCA 320-2 E)*	14
4.5	TRANSPORTEUR	14
5	**MAINTENANCE ET REVISION**	**15**
5.1	**CHANGEMENT DE CHAINE**	15
5.2	**TENSION DE LA CHAINE**	16
5.3	**CHANGEMENT DE LA LAME DE FENDAGE**	16
5.4	**CHANGEMENT D'HUILE DU SYSTEME HYDRAULIQUE**	16
5.5	**MAINTENANCE DU FILTRE A HUILE**	17
5.6	**LUBRIFICATION DU REDUCTEUR DE COIN (RCA 320-2)**	17
5.7	**LUBRIFICATION DE LA CHAINE**	17
5.8	**QUE FAIRE SI ...**	18
5.9	**PLAN DE MAINTENANCE**	19
5.10	**CHANGEMENT DE COURROIE DE LA CHAINE**	21
5.10.1	*TENSION DE LA COURROIE*	22
5.11	SIGNES DE SURCHARGE, D'EMPLOI INCORRECT OU DE DOMMAGE MECANIQUE DE LA MACHINE	23
5.12	MATERIEL DE CONSOMMATION	23
5.13	COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE	23
	FEUILLE DE GARANTIE	28

1 GENERALITES

Cher client,

En achetant notre machine à couper et à fendre, vous venez d'acquérir un outil d'une aide très précieuse dans votre travail. Avant d'utiliser cette machine, lisez attentivement ce mode d'emploi et respectez les instructions relatives à la sécurité et à son entretien. Vous pourrez ainsi travailler en toute sécurité et satisfaction.
Merci de votre confiance et bon travail!

1



A	Poussoir	H	Bras de service de la scie
B	Capot du moteur avec commutateur de sûreté	J	Transporteur
C	Manette de commande des cylindres de fendage	K	Régulateur de vitesse du tapis transporteur
D	Manette de sens de rotation du poussoir	L	Bras de la lame de fendage
E	Manette de commande du banc élévateur	P	Bras de tenue
F	Manomètre de pression basse	R	Commutateur principal (RCA 320-2 E)
G	Manomètre haute pression - fendage	S	Commutateur "Start/Stop" (RCA 320-2 E)
T	Déserrez la vanne du transporteur		

1.1 ADRESSE DU FABRICANT :

Tajfun Planina, d.o.o., Planina 41a, 3225 Planina pri Sevnici, Slovénie
Tel.: **+386 (0)3 746 44 27**, Fax.: **+386 (0)3 5791 016**, E-mail: **export@tajfun.si**, **http://www.tajfun.com**

1.2 CHAMP D'APPLICATION

La machine à couper et à fendre (RCA 320-2, RCA 320-2 E) sert à préparer le bois de chauffage. Elle assure le découpage des troncs de bois d'un diamètre de 10 à 32 cm sur une longueur de 25 à 50 cm (10 – 20"), ainsi que le fendage après découpage des pièces par la scie à chaîne.

1.3 ELEMENTS DE LIVRAISON

- RCA 320-2 / RCA 320-2 E
- Transporteur
- Mode d'emploi
- Soupape de commande du banc élévateur, intégré dans la commande de la machine.
- Chaîne 3/8" Oregon MULTI-CUT ; nombre de dents d'entraînement = 60, *b=0,058" (1,5 mm)*
- Régulateur de vitesse du tapis transporteur, intégré dans le transporteur.
- Mode d'emploi du treuil manuel
- Lame Oregon 168SLHD009
- Moteur électrique 11 kW (RCA 320-2 E)

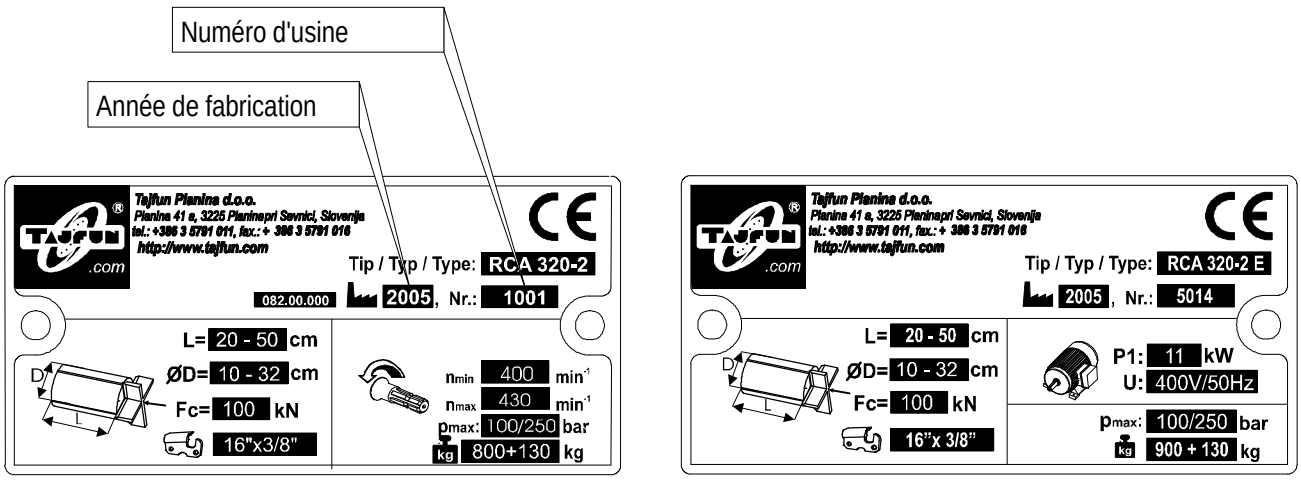
1.4 EQUIPEMENT ADDITIONNEL

- BANC ELEVATEUR DM 1501 – Tajfun
- Refroidisseur d'huile

1.5 FICHE TECHNIQUE

Longueur de coupe	*25 – 50 cm (10 - 20")*
Diamètre de coupe	*10 – 32 cm (4 – 12,5")*
Guide-chaîne	*Oregon 16", b=0,058" (1,5 mm)*
Chaîne	*3/8", 60 dents d'entraînement, b=0,058" (1,5 mm)*
Force de fendage	*100 kN (~ 10T)*
Largeur	*1280 mm (50?)*
Longueur	*2390 mm (97,6?)*
Hauteur	*2350 mm (95,9?)*
Puissance nécessaire du tracteur (RCA 320-2)	*30 kW (40 KS)*
Commande électrique (RCA 320-2 E)	*Moteur électrique U: 400V/50Hz, P_1: 11 kW, n=2910 min^{-1}, IP 55*
Vitesse de l'arbre à cardan d'entrée (RCA 320-2)	*[400 – 430] min^{-1} (RPM)*
Pression maximale	*250 bar*
Quantité d'huile dans le réservoir	*100 l (25 gal)*
Quantité d'huile pour la lubrification de la chaîne	*8 l (2 gal)*
Bruit en cours d'exploitation (max.)	*RCA 320-2: 92 dB (A) / RCA 320-2 E: 96 dB (A)*
Poids	*RCA 320-2: 800 kg (1764 lbs) RCA 320-2 E: 900 kg (1985 lbs)*
Transporteur	
Longueur du transporteur	*4000 mm (13')*
Largeur du tapis transporteur	*430 mm (17,5?)*
Vitesse maximale	*60 cm/s (24?)*
Poids	*130 kg (286 lbs)*

1.5.1 PLAQUETTE SIGNALETIQUE


Numéro d'usine
Année de fabrication
Tajfun Planina d.o.o.
Planina 41 a, 3225 Planinapri Sevnici, Slovenija
tel.: +386 3 5791 011, fax.: + 386 3 5791 016
http://www.tajfun.com
Tip / Typ / Type: RCA 320-2
082.00.000
2005, Nr.: 1001
L= 20 - 50 cm
ØD= 10 - 32 cm
Fc= 100 kN
16"x3/8"
nmin 400 min-1
nmax 430 min-1
pmax: 100/250 bar
kg 800+130 kg
Tajfun Planina d.o.o.
Planina 41 a, 3225 Planinapri Sevnici, Slovenija
tel.: +386 3 5791 011, fax.: + 386 3 5791 016
http://www.tajfun.com
Tip / Typ / Type: RCA 320-2 E
2005, Nr.: 5014
L= 20 - 50 cm
ØD= 10 - 32 cm
Fc= 100 kN
16"x 3/8"
P1: 11 kW
U: 400V/50Hz
pmax: 100/250 bar
kg 900 + 130 kg

2 INSTRUCTIONS RELATIVES A LA SECURITE DU TRAVAIL

- ***Seules les personnes formées à cet effet, âgées de plus de 18 ans, sont autorisées à travailler avec la machine et à assurer sa maintenance!***
- ***Avant de travailler avec la machine,veillez à ce que la machine soit installée de manière ferme.***
- ***Utilisez des cardans de puissance adéquate (min. 25 kW), dont la protection plastique externe n'est pas endommagée (RCA 320-2) !***
- ***N'utilisez pas des chaînes endommagées, fissurées ou déformées!***
- ***Lorsque la machine est mise en exploitation, tous les accessoires de protection (grillages protecteurs, protège-scie, couvercles, etc.) doivent être en place et il est interdit de les modifier!***
- ***Utilisez les accessoires de protection personnels (lunettes de protection, protège-oreilles anti-bruit, gants, chaussures de protection)!***
- ***Avant d'éliminer les perturbations et les pannes, avant de remplacer la chaîne, avant de nettoyer ou avant de procéder à toute réparation et révision de la machine, il faut obligatoirement désactiver le cardan et éteindre le tracteur (pour RCA 320-2) ou tirer la fiche de prise de courant hors du réseau électrique (pour RCA 320-2 E) !***
- ***Ne portez pas d'habits larges!***
- ***Veillez à entretenir le lieu de travail dans un état propre et ordonné!***
- ***Soyez prudent pendant que vous travaillez! L'utilisation incorrecte de la machine peut causer de graves blessures par suite de la rotation de la chaîne!***
- ***Ne laissez pas la machine fonctionner sans la surveiller!***
- ***N'intervenez pas dans la zone de travail lorsque le processus de travail est en cours!***
- ***Arrêtez la commande de la machine (RCA 320-2) ou désactivez la machine (commutateur "START/ STOP" pour RCA 320-2 E) avant d'ôter un morceau de bois éventuellement calé!***
- ***La partie arrière de la machine doit être équipée de phares en cas de transport sur les voies publiques!***
- ***Pour votre sécurité, n'utilisez que les pièces de rechange d'origine recommandées par le fabricant de cette machine!***
- ***La machine doit être mise à la terre conformément aux prescriptions (RCA 320-2 E)!***
- ***En cas d'endommagement du câble électrique ou de la fiche de prise de courant (RCA 320-2 E), tel câble ou fiche est à remplacer immédiatement!***

3 RACCORDEMENT ET MISE EN MARCHE DE LA MACHINE

RCA 320-2 :

- Le raccordement de la machine à couper et à fendre se fait par la fixation des boulons sur le système à trois points du tracteur. Les deux manettes inférieures de raccordement sont à fixer par les vis de tension, qui empêcheront la machine de se déplacer dans le sens transversal. Tenez compte du poids total de la machine (chapitre 1.5.) lorsque vous transportez la machine.
- Raccordez le cardan à l'arbre à cardan et **protégez-le** à l'aide de la chaînette de sûreté.

Lors du premier montage, vérifiez également la longueur du cardan.
Pour vérifier la longueur du cardan, soulevez et abaissez la machine et constatez la position par la distance la plus courte entre les arbres de raccordement. Dans cette position, les tuyaux sur le cardan monté doivent être plus courts de 20 mm environ.
Si le cardan est trop long, il faudra le raccourcir :

- Sciez les tuyaux d'acier et de plastique d'une même longueur des deux côtés. Ensuite, limez les bords, nettoyez-les et **enduisez-les** de graisse.

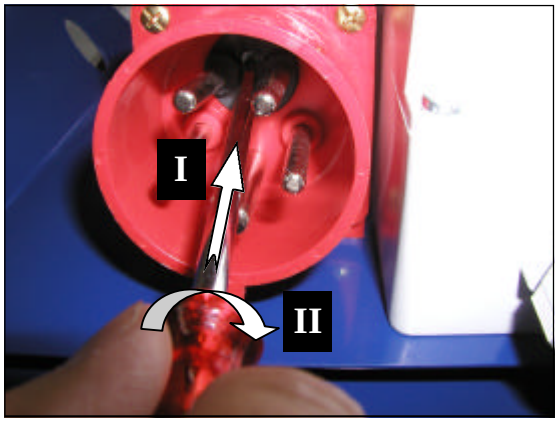
L'arbre à cardan doit être raccordé à la machine le plus perpendiculairement possible! Il est donc recommandé que la machine soit raccordée au système à trois points du tracteur pendant qu'elle fonctionne!

RCA 320-2 E :

Raccordez RCA 320-2 E au réseau électrique triphasé :

- Tension nominale : 400 V / 50 Hz
- Section minimale du câble d'amenée : 4 mm2
- Fiche de prise de courant : 32 A-CEE 3P+N+E 400 V
- Courant nominal des fusibles principaux : 32 A
- Puissance de raccordement : 21,2 kW

Attention!
Avant de procéder au raccordement de la machine, il est obligatoire de vérifier si le sens de rotation de la chaîne coupante et du moteur électrique est correct. Faute de quoi, la pompe à huile sera endommagée.

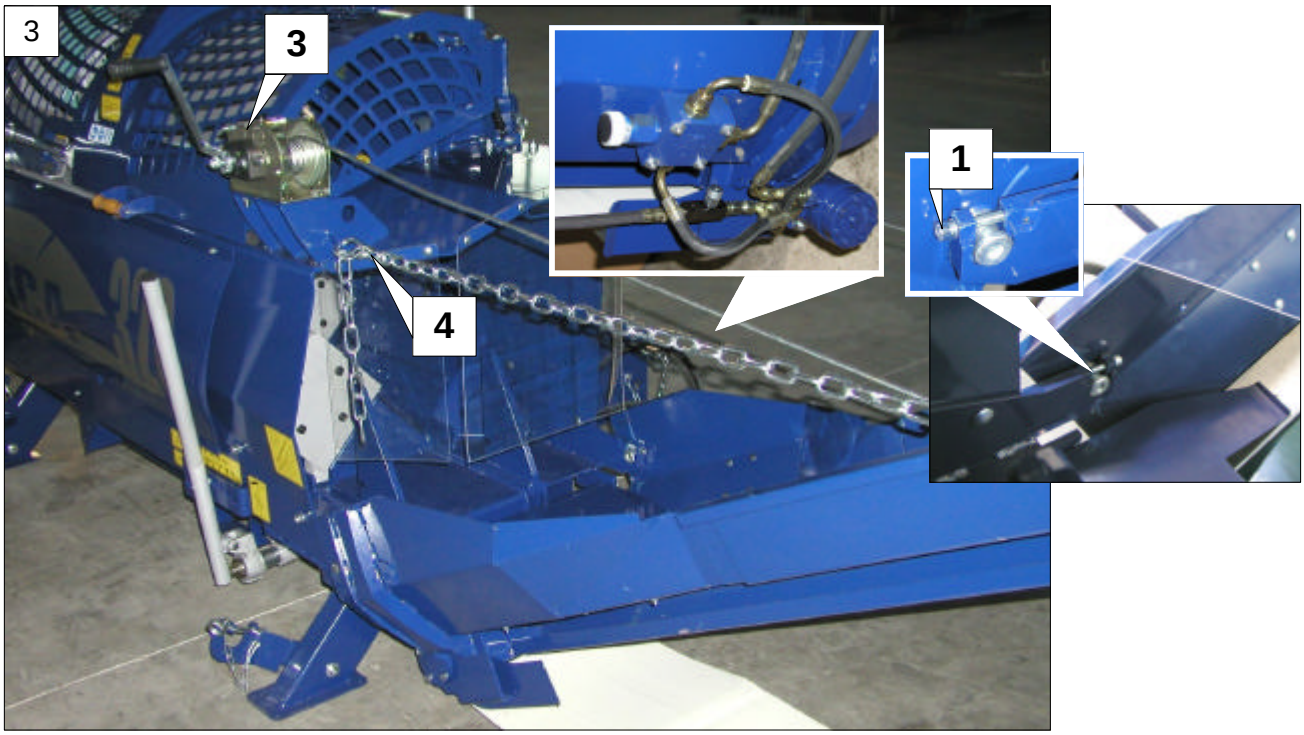


Si le sens de rotation du moteur électrique n'est pas correct, inversez les pôles de raccordement de la fiche.

3.1 MONTAGE DU TRANSPORTEUR (lorsqu'il est livré séparément, sans la machine)

Le transporteur à entraînement hydraulique fait aussi partie de la machine à couper et à fendre automatique.

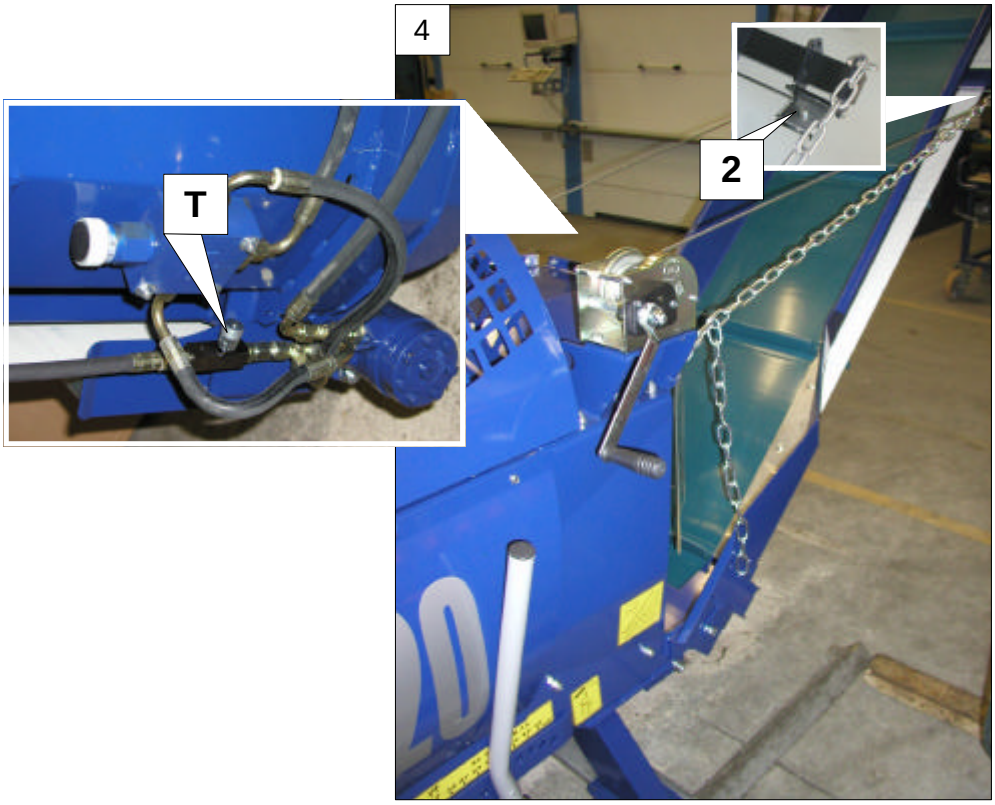
- Placez le transporteur sur le sol et rapprochez-le de l'endroit de fixation.
- Introduisez le transporteur dans la fourchette portante et fixez-le à l'aide des deux vis (1 – Fig. 3).
- Fixez l'ensemble élévateur en fixant les poulies de câble à leur place (2 – Fig. 4).
- A l'aide de la poulie (3 – Fig. 3), levez le transporteur à la hauteur voulue et tendez la chaîne portante (4 – Fig. 3).
- Relâchez la corde métallique de sorte que le poids du transporteur est pris en charge par la chaîne portante (4 – Fig. 3).
- Raccordez les raccords hydrauliques.



3.1.1 PLIAGE DU TRANSPORTEUR

En cas de transport de la machine, le transporteur est généralement en position pliée, téléscopique. A la mise en marche de la machine, le cylindre téléscopique du transporteur se met automatiquement en marche, ce qui allonge le transporteur jusqu'au bout et tend le tapis. Si le cylindre ne tend pas le tapis à fond, amenez la manette de commande du banc élévateur (E-Figure 1) sur la position de levage (banc élévateur non mis en marche), ce qui aura pour effet d'augmenter la pression dans le système.

Le transporteur pourra être replié après avoir désactivé la commande de la machine. Déserrez la vanne du transporteur (T – Figure 1) et laissez le transporteur se replier de lui-même sous l'effet de son propre poids. A cet effet, placez-le en position nettement verticale. Lorsque le transporteur est replié, serrez la vanne du transporteur (T-Figure 4), qui devra rester serrée également pendant l'exploitation.



3.2 ENTRAINEMENT DU TRACTEUR PAR L'INTERMEDIAIRE DU CARDAN (RCA 320-2)

- Le cardan (arbre entaillé 13/8!" Z6 – DIN 9611A) doit correspondre à la force de commande nécessaire de la machine (voir fiche technique).
- L'arbre à cardan sur le tracteur doit tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
- **Vitesse recommandée de l'arbre à cardan : 420 min^{-1}; maximum : 430 min^{-1}, minimum : 400 min^{-1}.**

3.3 MISE EN MARCHE

Avant chaque mise en marche de la machine : contrôler obligatoirement la tension de la chaîne et au besoin, la tendre à nouveau!
Une chaîne trop peu tendue causera des vibrations qui nuisent au fonctionnement de la courroie d'entraînement. Si les vibrations augmentent, elles peuvent même endommager la courroie d'entraînement.

Avant la mise en marche, veillez à enlever tous restes de bois et autres pièces se trouvant dans le bac à pièces fendues!

Avant de mettre la machine en marche : vérifier la quantité d'huile hydraulique et d'huile lubrifiante de la chaîne!

RCA 320-2 :

- Vérifiez d'abord l'état impeccable de la machine, de l'équipement et de la lubrification de la chaîne.
- Placez la manette de réglage manuel du gaz située sur le tracteur sur la position minimum.
- Levez le couvercle de la machine (B-Figure 1a) pour déconnecter le commutateur de sûreté et empêcher toutes les principales fonctions de la machine de s'activer.
- Enclenchez lentement la commande de l'arbre à cardan et mettez la machine en marche.
- Ajoutez du gaz à la main pour que l'arbre à cardan atteigne le nombre de tours nécessaire (420 min^{-1}).
- Abaissez le couvercle de la machine.

RCA 320-2 E:

- Vérifiez l'état impeccable de la machine, de l'équipement et de la lubrification de la chaîne.
- Branchez la machine sur le réseau d'énergie électrique.
- Enclenchez **le commutateur principal** (R-Figure 1b).
- Levez **le couvercle de la machine** (B-Figure 1b) pour déconnecter le commutateur de sûreté et faciliter la mise en marche du moteur électrique.
- Enclenchez le commutateur **"Start/Stop"** (touche verte) (S-Figure 1b) et **vérifiez immédiatement si le sens de rotation de la chaîne coupante est correct ;** s'il ne l'est pas, vous devez arrêter immédiatement la commande (pressez la touche rouge située sur le commutateur **"Start/Stop"**) et changez le sens de rotation du moteur électrique (chapitre 3).
- Abaissez le couvercle de la machine.

3.4 POSITION DE TRANSPORT DE LA MACHINE

La vitesse maximum admise pour le transport de la machine raccordée à un tracteur est de 10 km/h sur chemins carrossables et chemins non frayés, et 40 km/ h sur voies asphaltées!

Une vitesse non adaptée à la configuration de la chaussée est susceptible de causer des dégâts à la machine ou au tracteur.

4 GESTION DE LA MACHINE A COUPER ET A FENDRE

La machine ne doit être gérée que par un seul usager à la fois. Veillez à ce que personne d'autre ne se trouve dans l'environnement immédiat de la zone de travail de la machine!

4.1 BRUIT

Pendant l'exploitation de la machine, l'opérateur est exposé au bruit. Les mesures du bruit à l'oreille de l'opérateur ont donné les valeurs suivantes:

	RCA 320-2	RCA 320-2 E
En course libre	87 dB (A)	88 dB (A)
En service	92 dB (A)	96 dB (A)

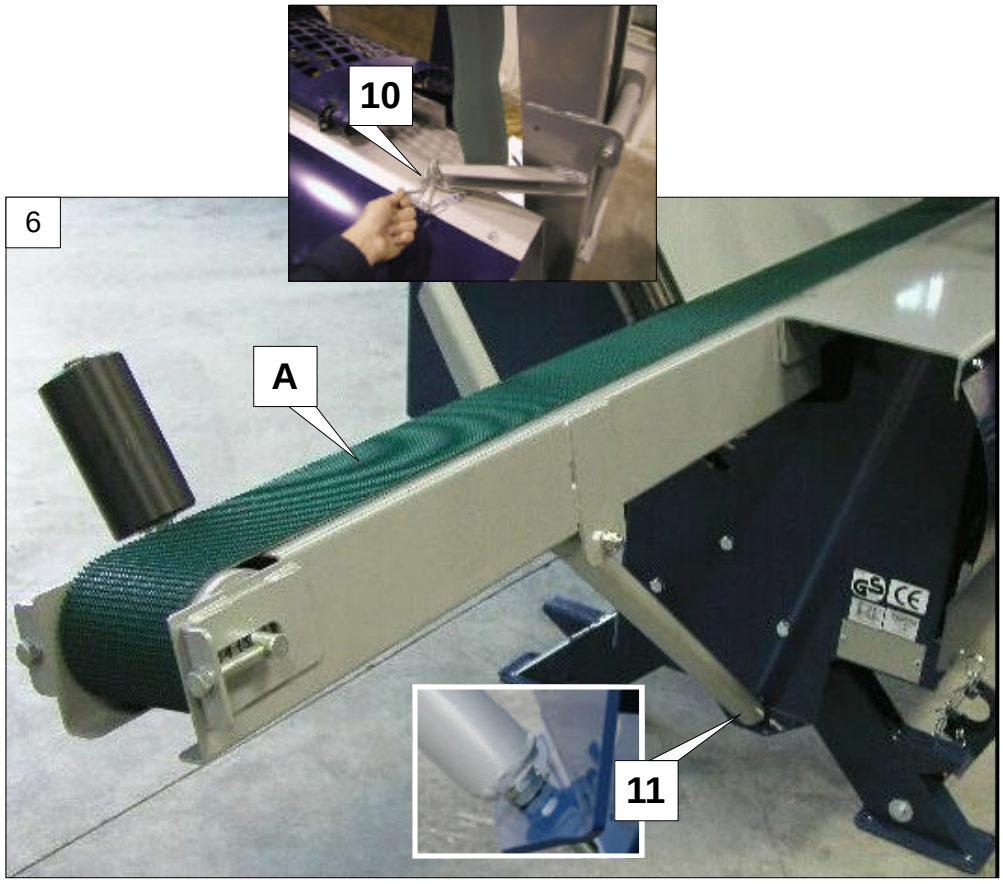
L'utilisation des protège-oreilles est donc impérative.

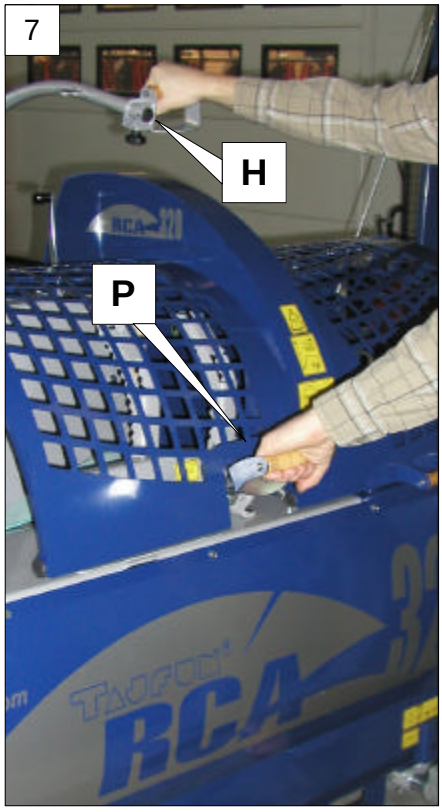
4.2 AMENEE DU BOIS

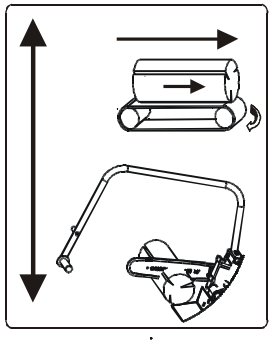
Avant de commencer votre travail, veillez à placer le dispositif d'amenée du bois sur la position de travail horizontale, comme suit :

- Otez le fusible (10 – Figure 6).
- Faites descendre le dispositif d'amenée (G – Figure 3) sur la position horizontale et soutenez-le à l'aide du pied de support 11 – Figure 6).
- Réglez le pied de support de manière à ce que la branche supérieure de la bande soit légèrement écartée/ soulevée de la table dans la région centrale du dispositif d'amenée.

Activez l'amenée du bois en poussant loin de vous le bras de service de la scie (H – Figure 1) qui est en position levée (position neutre). L'amenée peut être arrêtée à volonté (lorsque le tronc atteint le butoir) en faisant revenir le bras sur la position neutre.
Si vous faites encore marcher l'amenée lorsque le tronc a déjà touché le butoir, la bande d'amenée glisse et risque de s'endommager!
Le poussoir peut également être commandé additionnellement par la manette de sens de rotation du poussoir (D – Figure 1). Cette manette permet d'activer la bande d'amenée dans un sens ou dans l'autre.


6
10
A
11


7
H
P
RCA



4.3 SCIAGE

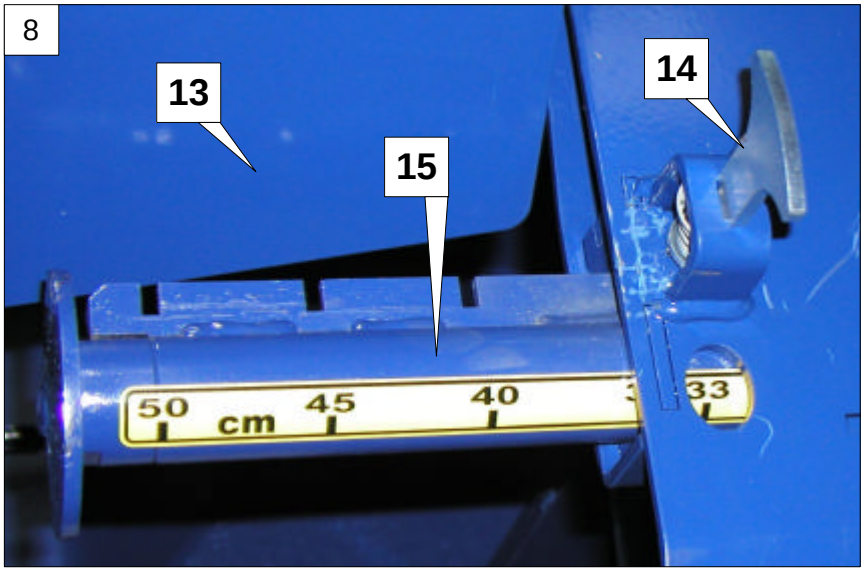
La scie à chaîne est constamment en marche.
Amenez le guide-chaîne de la scie en rapprochant le bras de service de la scie (H – Figure 7) tout en veillant à tenir le tronc scié à l'aide du bras de tenue (P – Figure 7). Lorsque vous commencez le sciage, le clapet (13– Figure 8) s'écarte automatiquement de sorte que la pièce, une fois sciée, tombe bien dans le bac à pièces fendues.
Adaptez la vitesse de sciage à la dureté du bois. Découpez la dernière partie (environ 20 mm) d'un mouvement rapide du bras de service vers le bas pour que la pièce sciée tombe bien dans le bac.
Lorsque le bois est dur, il peut arriver que la pièce sciée rebondisse en tombant dans le bac à pièces et le piston de fendage peut "le saisir" de travers*, ce qui peut causer l'arrêt, voire l'endommagement de la machine. Cela peut être évité en tenant un instant le bras de service – après sciage – en position inférieure pour permettre à la pièce sciée de bien "s'allonger" dans le bac. Ce n'est qu'après avoir agi de la sorte que vous lèverez le bras de service et activerez le piston de fendage.
*...**inversez rapidement le piston de fendage ou ouvrez le couvercle pour faire arrêter le piston de fendage et corrigez la position de la pièce qui se trouve en travers.**

La force exercée sur le bras de service ne doit pas excéder 100 N, faute de quoi il y aurait augmentation des vibrations sur la courroie de la chaîne, ce qui peut aussi endommager la courroie. Contrôlez la tension de la courroie de la chaîne (chap. 5.9).

4.3.1 REGLAGE DE LA LONGUEUR DE COUPE DU BOIS DE CHAUFFAGE

Le réglage de la longueur du bois de chauffage à scier se fait en positionnant le cylindre du butoir (15 - Figure 8) que l'on fixe sur la position voulue à l'aide de la cheville (14-Figure 8).

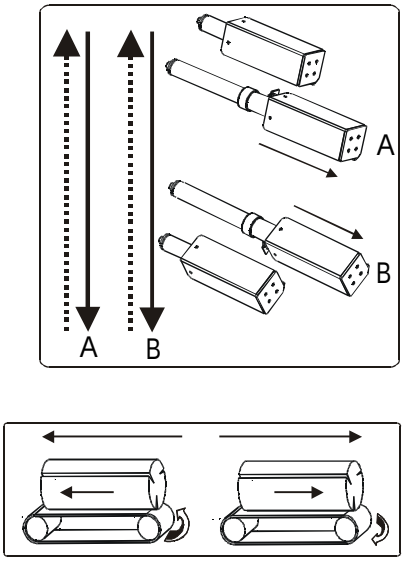
8

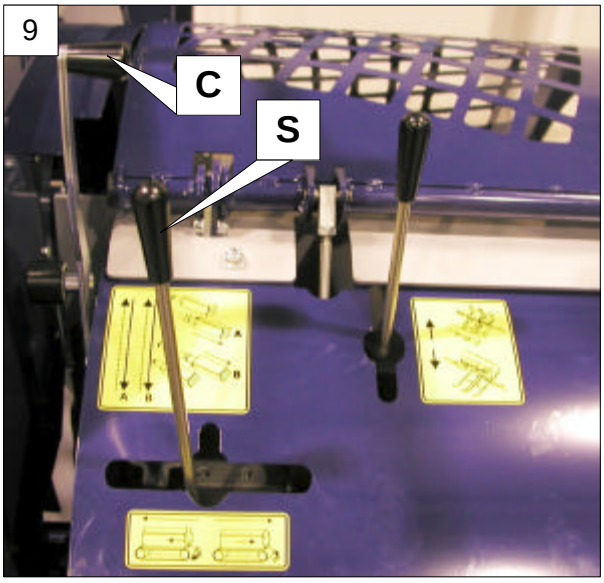


4.4 FENDAGE

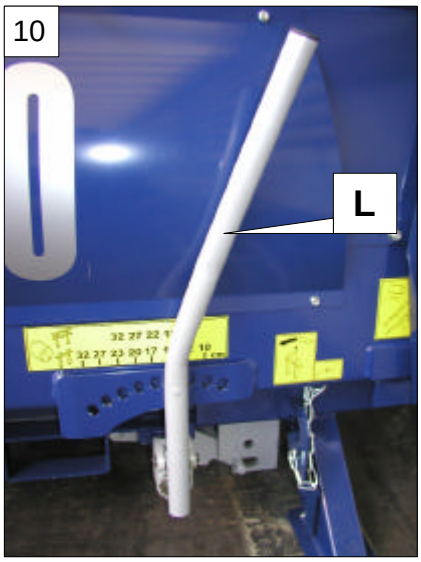
L'opération de fendage est assurée par les deux cylindres de fendage, qui sont reliés entre eux de sorte à fonctionner alternativement : lorsqu'un cylindre pousse les pièces à fendre vers la lame à fendre, l'autre cylindre fait le mouvement retour, et inversement.

La mise en marche des cylindres de fendage se fait en levant le bras de service de la scie (H – Figure 1) après avoir scié le tronc. Faites descendre partiellement et relevez le bras de service de la scie pour inverser les cylindres. De même, les cylindres peuvent être invertis à l'aide du bras de commande du cylindre (C- Figure 9), ce que l'on doit parfois faire, en pratique, pour rediriger les pièces à fendre vers l'un ou vers l'autre cylindre de fendage.





4.4.1 REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA LAME DE FENDAGE



La lame de fendage peut être levée ou descendue graduellement à l'aide de la manette de la lame de fendage (L-Figure 10) en fonction du diamètre des pièces à fendre afin d'assurer un fendage centrique.
Vous lèverez ou descendrez la lame le plus facilement lorsque le bac est vide ou au moment où les cylindres de fendage se mettent à se déplacer.

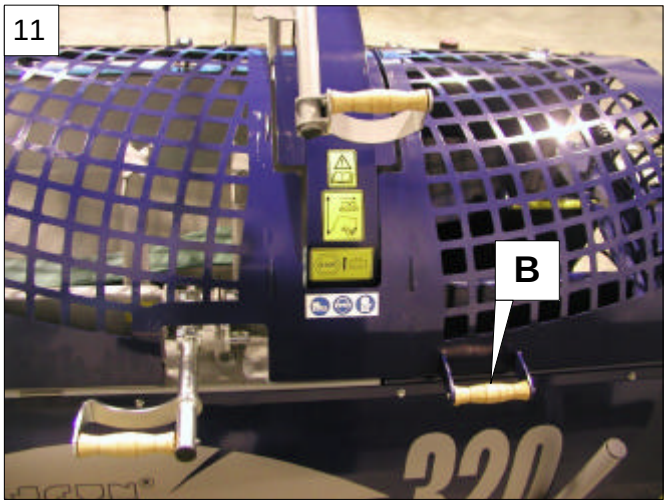
Le mécanisme de levage de la lame de fendage permet également de déplacer partiellement la lame en hauteur lors du fendage. S'il arrive qu'au cours du travail, le bois se coince sous la lame, le bois doit être enlevé afin d'éviter l'endommagement du mécanisme de levage de la lame (5.11. Signes de surcharge).

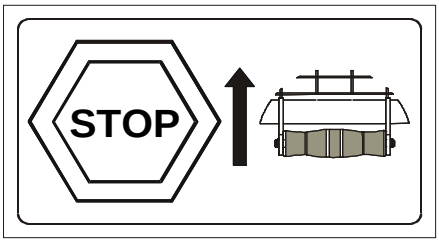
4.4.2 COUVERCLE DE LA MACHINE AVEC COMMUTATEUR DE SURETE

En cas de perturbations éventuelles lors du fendage ou même lorsqu'une pièce à fendre se place en travers dans le bac des pièces à fendre, vous devez immédiatement **arrêter** l'opération de fendage ou avant cela même inverser le cylindre pour faire revenir le cylindre de fendage qui se déplace vers la lame (4.4).
Le couvercle de la machine (B-Figure 11) est connecté au commutateur de sûreté, ce qui signifie qu'en levant le couvercle, vous arrêtez instantanément toutes les principales fonctions de la machine: vous arrêtez l'amenée, le transporteur et les cylindres de fendage, et vous faites rentrer la scie dans le protège-scie.
Le couvercle de la machine jour en même temps le rôle de commutateur principal de sûreté.

Ce n'est que lorsque le couvercle de la machine est ouvert et que la machine est arrêtée qu'il est possible d'intervenir manuellement au niveau de la pièce à fendre. De même, il n'est pas possiblede continuer de scier et de fendre tant que le couvercle de la machine n'est pas fermé et tant que le commutateur de sûreté n'est pas activé.

11





4.4.3 COMMUTATEUR "START/STOP" (RCA 32-20 E)

L'équipement électrique de la machine à couper et à fendre RCA 320-2 E comporte le commutateur principal et le commutateur "Start/Stop" (S-Figure 1b). Le commutateur "Start/Stop" sert à activer et désactiver la commande du moteur électrique qui commande la chaîne coupante et tout le système hydraulique. En pressant la touche rouge "Start/Stop" du commutateur, vous arrêterez donc toute la machine.

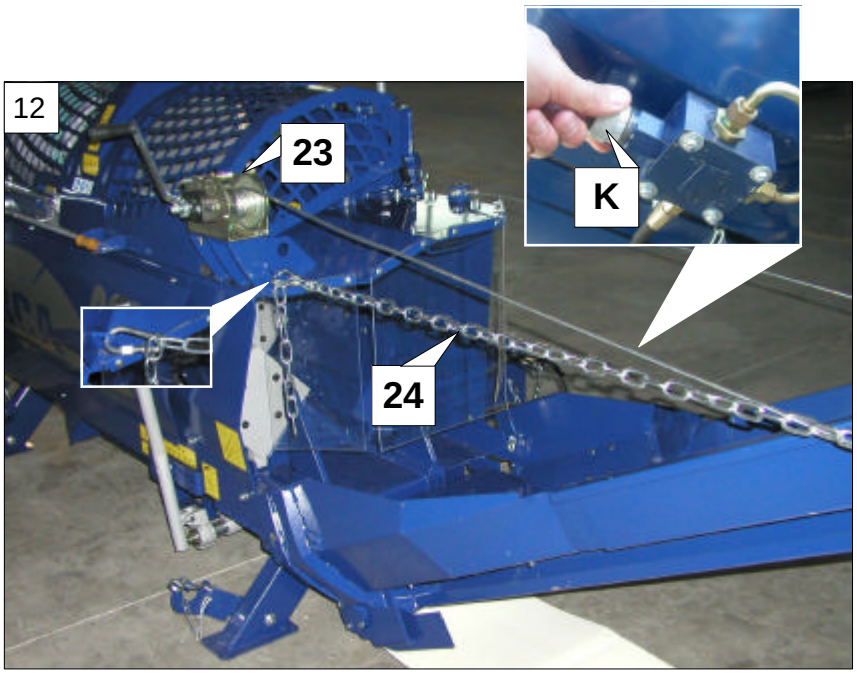
Avant de mettre en marche la machine et avant d'enclencher le commutateur "Start/Stop", il est conseillé de lever le couvercle de la machine pour faciliter le démarrage du moteur électrique.

4.4.4 COMMUTATEUR PRINCIPAL (RCA 320-2 E)

Le commutateur principal (R-Figure 1b) de la machine à couper et à fendre assure la coupure générale de l'amenée du courant électrique. Désactivez-le lorsque vous cessez d'utiliser la machine pendant une longue période de temps ou lorsque vous quittez votre poste de travail.

4.5 TRANSPORTEUR

12



Faites lever et descendre le transporteur à l'aide du treuil manuel de levage et de descente du transporteur (23 – Figure 12) et à la hauteur voulue, fixez-le à l'aide de la chaîne de sorte que le poids du transporteur soit pris en charge par la chaîne (24 – Figure 12).

Pour l'emploi et l'entretien du treuil manuel, suivez les instructions du fabricant, **qui vous ont été remises avec le présent mode d'emploi.**

La vitesse du tapis transporteur peut être réglée à l'aide du régulateur de vitesse du tapis transporteur (K-Figure 12).

5 MAINTENANCE ET REVISION

La fiabilité du fonctionnement et la longue durée de vie de la machine dépendant de la maintenance régulière de la machine.

5.1 CHANGEMENT DE LA CHAINE COUPANTE

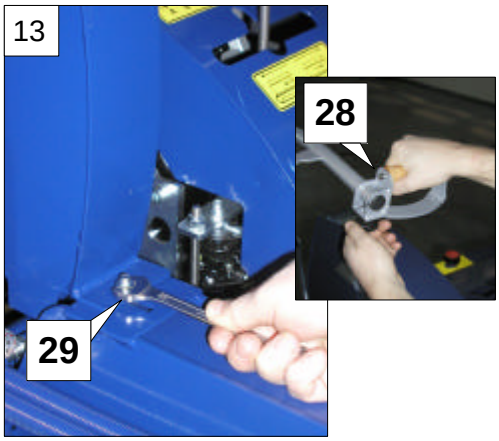
Avant de procéder au changement de la chaîne coupante, il est impératif que la machine soit débranchée de la commande (RCA 320-2) et que la fiche de prise de courant soit tirée hors du réseau électrique (pour RCA 320-2 E) !

- Désactivez le cardan ou enlevez la fiche hors du réseau électrique.
- Faites tourner de 90º la manette sur le bras de service de la scie (28 – Figure 13).
- Dévissez la vis (29 – Figure 13) et faites passer le protège-scie (30- Slika:14) en position avant.
- Déserrez la vis de tension de la chaîne coupante (33 – Figure 15)
- Déserrez les deux écrous (34 – Figure 15) situés sur la plaque de fixation (35 – Figure 15) juste assez pour pouvoir écarter le guide-chaîne du tendeur.
- Otez la chaîne coupante ébréchée et remplacez-la par une chaîne acérée, bien aiguisée.
- Veillez au sens correct des dents coupantes : sur la partie supérieure du guide-chaîne, le tranchant doit être tourné vers l'endroit de gestion de la machine.
- La chaîne coupante est à mettre en place dans l'ordre inverse de celui de son enlèvement et il ne faut pas oublier de tendre la chaîne.

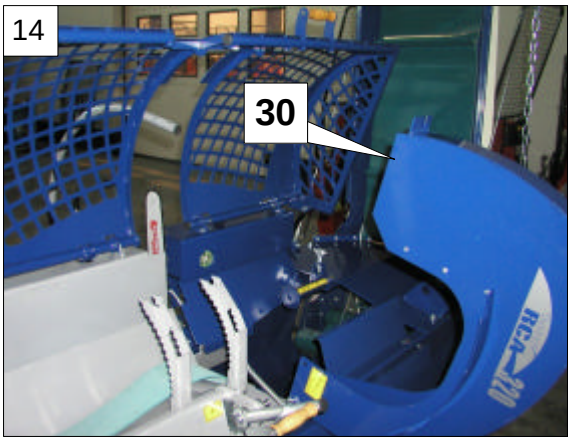
La nouvelle chaîne coupante doit d'abord tourner pendant 2 à 3 minutes. Immédiatement après, il faut revérifier la tension de la chaîne coupante et régler si besoin est.

Veillez à ne pas placer une nouvelle chaîne coupante sur un pignon usé. Le pignon doit être remplacé au plus tard après le remplacement de la deuxième chaîne usée.

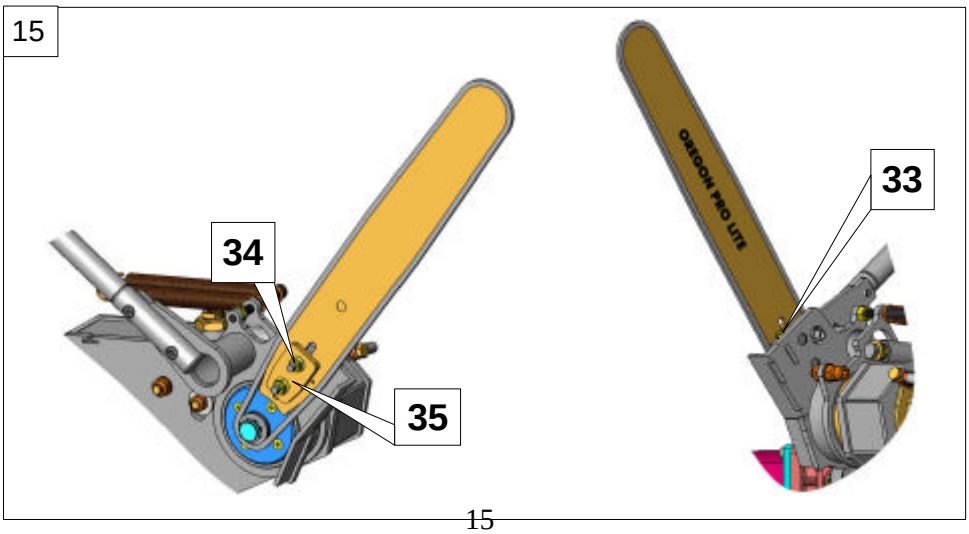
13



14



15



5.2 TENSION DE LA CHAINE COUPANTE

- Déserrez les deux écrous (34 – Figure 15) situés sur la plaque de fixation (35 – Figure 15).
- Serrez la vis de tension (33 – Figure 15) de manière à assurer la tension appropriée* de la chaîne coupante.
- Reserrez les deux écrous (34 – Figure 15) sur la plaque de fixation (35 – Figure 15).

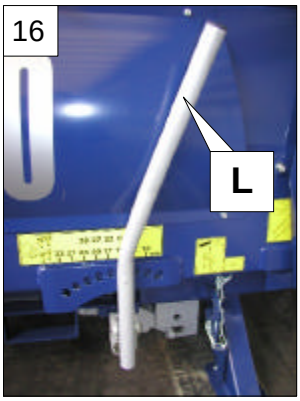
*La chaîne coupante est correctement tendue lorsqu'elle adhère, à l'état froid, à la partie inférieure du guide-chaîne et lorsque sur la partie supérieure du guide-chaîne, on peut la lever d'environ trois quarts de la hauteur de la dent d'entraînement.

Mettez des gants pour vérifier la tension de la chaîne coupante afin d'éviter de vous couper sur la chaîne acérée.

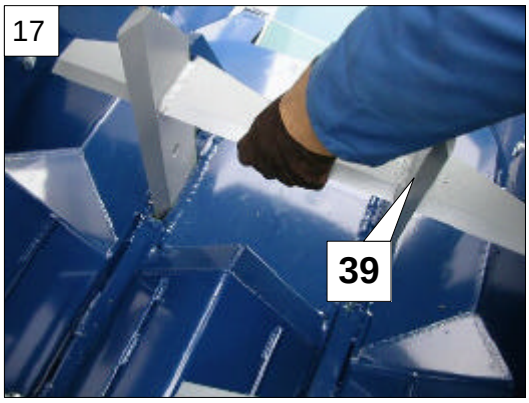
5.3 CHANGEMENT DE LA LAME DE FENDAGE

- Otez le bois de chauffage et les restes de bois situés dans la zone de la lame (dans le bac et sous la machine).
- Activez le fendage et lorsque les deux cylindres se trouvent à mi-parcours, ouvrez le couvercle de la machine pour que les cylindres s'arrêtent et pour que vous ayez suffisamment de place pour procéder au changement.
- Déconnectez la commande de la machine.
- Positionnez le bras de la lame de fendage (L – Figure 16) sur la position de droite de sorte que la lame de fendage soit complètement abaissée.
- Levez la lame de fendage (39 – Figure 17) de son palier et remplacez-la par une autre lame.
- Fermez le couvercle de la machine.
- Procédez au réglage de la hauteur de lame voulue.

16



17



5.4 CHANGEMENT D'HUILE DU SYSTEME HYDRAULIQUE

Important!
Veillez à assurer l'évacuation appropriée de l'huile afin de ne pas polluer l'environnement!

- **Le premier changement d'huile est à faire après 100 heures d'exploitation. Ultérieurement, changez l'huile une fois par an.**
- La vis de décharge de l'huile se trouve sur la face inférieure du réservoir.
- Quantité d'huile dans le système hydraulique : 100 litres.

Huile hydraulique – marques appropriées: (*Viscosidad del aceite: 46 mm^2/s a 40°C)*

Erste Ölfüllung	**Mögliche Ersatzöle**
	Castrol Hyspin AVH 46
	Mobil DTE 16
Renolin B 46 - HVI	Shell TELLUS T46
	BIPI Energol SFA 46
	SETRAL Poclain

5.5 ENTRETIEN DU FILTRE A HUILE

- Il est impératif de contrôler et de nettoyer le filtre à huile lors du premier changement d'huile. On peut s'attendre à la présence de minuscules limailles d'aluminium générées lors de la mise en marche de la pompe.
- Lavez la cartouche filtrante dans de l'essence. Faites-le en plein air et veillez à éviter toute inflammation. Ensuite, soufflez dans la cartouche de l'intérieur vers l'extérieur à l'aide d'air comprimé.
- Le remplacement de la cartouche filtrante n'est indispensable qu'en cas d'endommagement mécanique du filtre.
- Le manomètre signale la mauvaise perméabilité du filtre de manière qu'à la température de travail de l'huile, l'aiguille se trouve alors dans la zone rouge.

5.6 LUBRIFICATION DU MULTIPLICATEUR DE COIN (RCA 320-2)

- Remplissage à l'usine : 1,2 l d'huile SAE 75 (Renolin CLP 100 DIN 51 517/13).
- Selon les instructions du fabricant, il n'est pas nécessaire de changer l'huile du multiplicateur. Nous recommandons toutefois de changer l'huile toutes les 1000 (mille) heures d'exploitation.

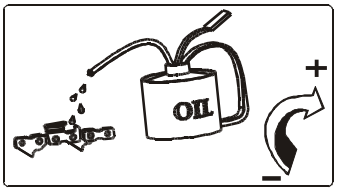
5.7 LUBRIFICATION DE LA CHAINE COUPANTE

Ne travaillez jamais sans avoir préalablement lubrifié la chaîne

Quantité d'huile pour la lubrification de la chaîne : 8 litres.

Qualité d'huile recommandée pour la lubrification de la chaîne: 95 mm^2/s pri 40ºC.

18



Il est interdit d'utiliser des huiles usées!

Le débit de l'huile de lubrification de la chaîne coupante peut être réglé en fonction de l'huile à l'aide de la vis de régulation (Figure 18). Réglé en usine sur le **maximum!**

5.8 QUE FAIRE SI...

DEFAILLANCE	CAUSES POSSIBLES	ELIMINATION DE LA DEFAIL.
RCA ne réagit pas au rapprochement du bras de service de la scie.		Vérifier la commande de la machine (le cardan ou le moteur électrique doit être raccordé et doit tourner sinon la pompe et la commande de la scie à chaîne ne fonctionnent pas). Vérifier la quantité d'huile dans le réservoir.
	La soupape de commande ne fonctionne pas.	Consulter le service de révision. ⊗ Remplacer la soupape de commande.
Le moteur électrique n'active pas ou s'arrête fréquemment (RCA 320 E).	Les câbles électriques d'amenée sont endommagés ou les fusibles ont sauté.	Vérifiez l'état des câbles d'amenée, installez les fusibles appropriés.
	La protection du moteur coupe le moteur.	La section du câble d'amenée est incorrecte, la machine est surchargée.
L'huile hydraulique s'échauffe très fort.	Trop peu d'huile dans le réservoir.	Vérifier la quantité d'huile et si besoin, en rajouter.
	Huile hydraulique usée.	Changer l'huile du système
	Obstruction du filtre à huile.	Nettoyer le filtre à huile(5.5).
	Obstruction du tuyau hydraulique.	Vérifier les tuyaux hydrauliques et si nécessaire, les nettoyer.
	Le cylindre de fendage n'a pas atteint sa position finale.	Invertir les cylindres et nettoyer le bac des pièces à fendre.
Perte de force de la machine.	L'huile hydraulique s'échauffe très fort.	Voir " L'huile hydraulique s'échauffe très fortement."
	Trop peu d'huile dans le réservoir.	Vérifier la quantité d'huile et si besoin, en rajouter.
Grande consommation de puissance lors du sciage.	La chaîne s'est émoussée.	Aiguiser ou changer la chaîne.
	La chaîne est trop peu tendue.	Tendre la chaîne.
	La chaîne est couverte de résine.	Nettoyer la chaîne à l'aide d'un solvant (par ex. un nitrosolvant) ou changer la
La machine est devenue bruyante.	Nombre de tours trop élevé du tracteur (RCA 320-2).	Respecter le nombre de tours recommandé.
	Filtre obstrué.	Nettoyer le filtre.
	Trop peu d'huile dans le réducteur.	Vérifier la quantité d'huile et si besoin, en rajouter.
	La machine n'est pas raccordée au tracteur - seul le cardan est raccordé (RCA 320-2).	Raccorder la machine au raccord du tracteur ou aligner le tracteur **perpendiculairement** à la machine.
Les tuyaux hydrauliques deviennent très chauds.	Trop peu d'huile dans le système hydraulique.	Vérifier la quantité d'huile et si besoin, en rajouter
	L'huile hydraulique n'est plus de qualité.	Changer l'huile du système hydraulique. (**)
Le cylindre hydraulique n'est plus étanche	Le fourreau d'étanchéité est usé.	Remplacer le fourreau d'étanchéité.
	La tige de piston est endommagée.	Remplacer la tige de piston.
Le dispositif d'amenée ne fonctionne pas ou il glisse.	Bande trop peu tendue	Tendre la bande d'amenée.
	Trop peu d'huile dans le système hydraulique.	Vérifier la quantité d'huile et si besoin, en rajouter.

DEFAILLANCE	CAUSES POSSIBLES	ELIMINATION DE LA DEFAIL.
Le dispositif d'amenée ne tire pas suffisamment bien que le manomètre de pression basse indique 90 bars pendant la rotation du moteur hydraulique.	Bande trop peu tendue.	Tendre la bande d'amenée.
	Mauvais réglage du dispositif d'amenée.	Vérifier le réglage du pied de soutien du dispositif d'amenée (chap. 4-2).
	Bois coincé ou trop lourd.	Redresser ou scier - raccourcir le bois.
La chaîne ne se lubrifie pas.	Manque d'huile pour la lubrification de la chaîne.	Rajouter de l'huile pour la lubrification de la chaîne.
	Le système de lubrification est soit obstrué soit endommagé.	Vérifier le système de lubrification.
Le transporteur ne fonctionne pas.	La bande est trop peu tendue.	Tendre la bande du transporteur.
	Trop peu d'huile dans le système hydraulique.	Vérifier la quantité d'huile et si besoin, en rajouter.
	Le régulateur de vitesse est serré à fond.	Assurer le réglage adéquat du régulateur de vitesse.
	Le bois coincé perturbe la bande	Débarrasser la zone de mouvement de la bande - la machine doit être arrêtée pendant le nettoyage.
La courroie d'entraînement de la chaîne est déchirée.	Vitesse non appropriée de l'arbre à cardan + chaîne coupante ébréchée.	Remplacer la courroie (5.10), remplacer la chaîne coupante (5.1). Augmenter les rotations de l'arbre à cardan (3.2).
	Chaîne coupante insuffisamment tendue.	Remplacer la courroie (5.10) et tendre correctement la chaîne coupante (5.2).
	Courroie trop peu tendue	Remplacer la courroie (5.10)
	Trop grande force exercée sur le bras de service lors du sciage.	Remplacer la courroie (5.10), (4.3), vérifier la chaîne et diminuer la force sur le bras de service.

⊗ Il est impératif de confier les travaux plus exigeants au service de révision expert en la matière.
** Il est recommandé d'intégrer un refroidisseur d'huile pour des conditions de travail moins favorables impliquant une augmentation de la température du milieu.

5.9 PLAN DE MAINTENANCE

Lors des travaux de révision et de maintenance, la machine doit être mise hors circuit et le cardan doit être débranchez du tracteur!

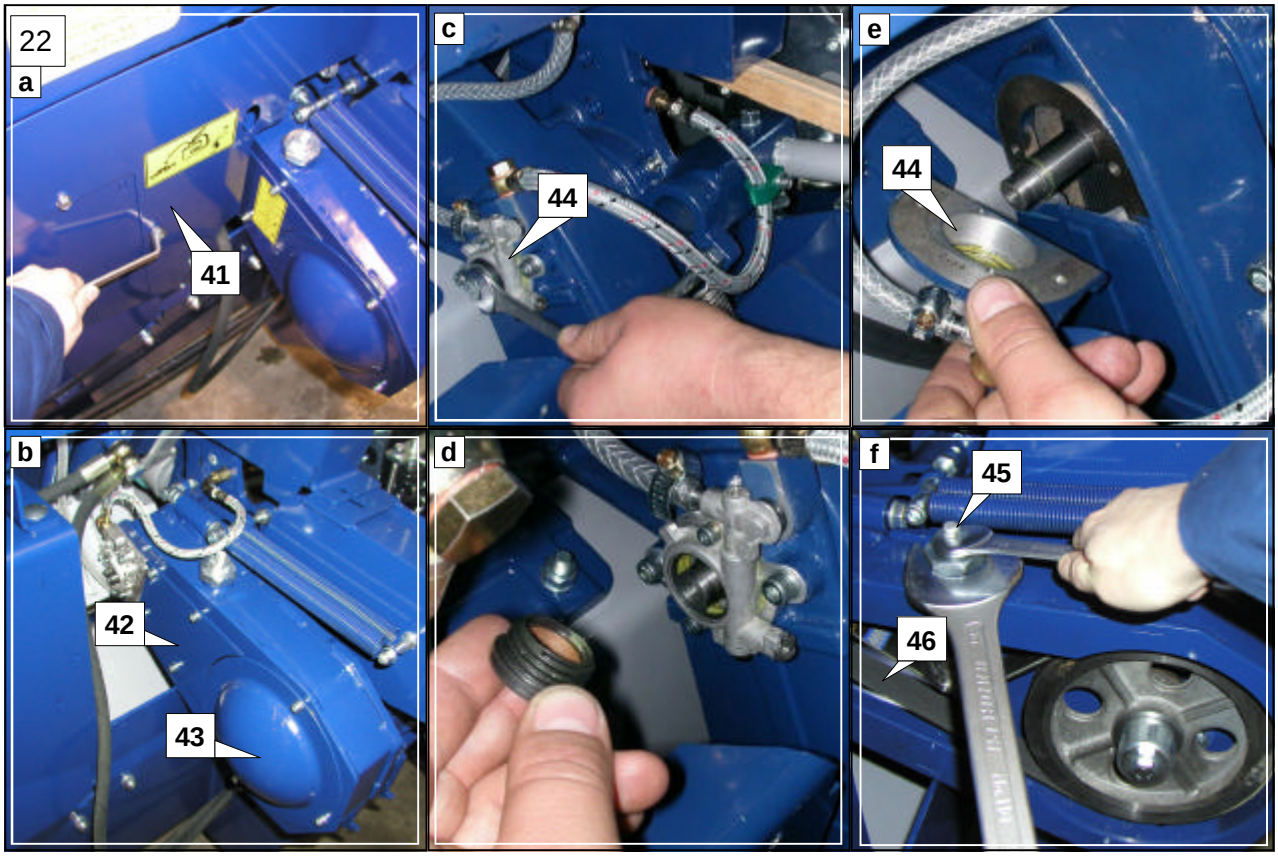
QUE FAIRE?	QUAND?	COMMENT?
Vérifier la tension de la chaîne coupante.	Avant chaque utilisation.	5.2.
Contrôlez la tension de la courroie de la chaîne.	Toutes les 50 heures d'exploitation.	5.10.1
Serrer toutes les vis, tous les écrous et tous les raccords hydrauliques déserrés.	• Après la 1ère heure d'exploitation. • Après toutes les 100 heures d'exploitation.	A l'aide d'outils.
Vérifier la quantité d'huile.	Avant chaque utilisation.	Contrôle visuel.
Changement d'huile du système hydraulique.	Première fois : après 100 heures d'exploitation et ensuite, une fois par an.	5.4

QUE FAIRE?	QUAND?	COMMENT?
Nettoyage du filtre à huile.	Lors du changement d'huile ou Lorsque l'aiguille du manomètre du filtre est dans la zone rouge.	Laver la cartouche filtrante avec de l'essence et souffler de l'intérieur vers l'extérieur avec de l'air comprimé.
Changement d'huile du multiplicateur (RCA 320-2E).	Toutes les 1.000 heures de fonctionnement.	Evacuer l'huile par l'obturateur le plus bas du bâti , la recueillir l'huile dans un récipient approprié et refermer l'obturateur. Verser l'huile nouvelle par l'obturateur supérieur.
Lubrification.		
Tous les endroits à lubrifier (Fig. 19)	Au moins toutes les 80 heures d'exploitation.	Graisse à base de lithium.

19

5.10 CHANGEMENT DE COURROIE DE LA CHAINE

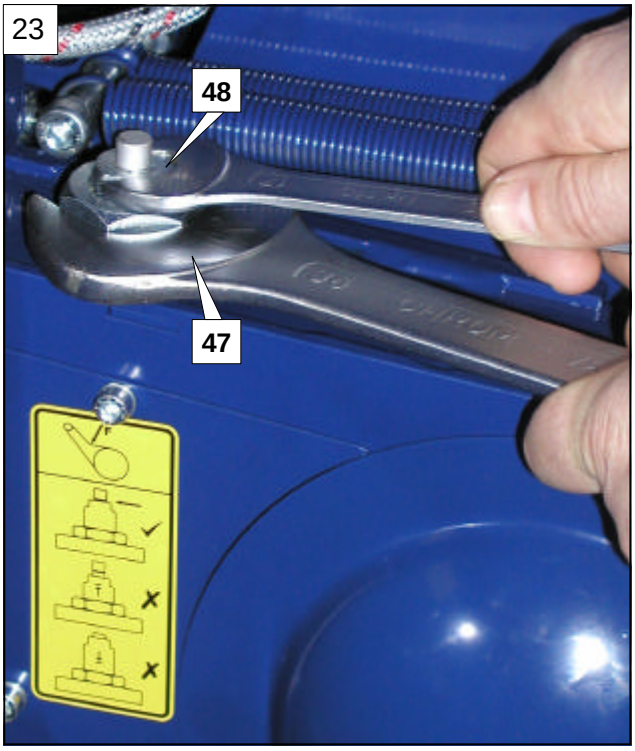
- Désactiver la commande de la machine et enlever la fiche hors du réseau électrique
- Oter la protection de la commande (41-Figure 22), le couvercle du bâti (42-Figure 22), le couvercle de la commande (43-Figure 22).
- Dévisser la pompe de lubrification (44-Figure 22).
- Relâcher le tendeur de la courroie (45-Figure 22).
- Oter la courroie (46-Figure 22) de la poulie entraînée.
- Enlever la vieille courroie et nettoyer la zone de commande.
- Placer la nouvelle courroie.
- Monter la courroie sur la poulie.
- Tendre la courroie et fixer les parties enlevées, à savoir la pompe de lubrification (44-Figure 22), la protection de la commande (41-Figure 22), le couvercle du bâti (42-Figure 22), le couvercle de la commande (43-Figure 22).
- Après une heure d'essai de fonctionnement, revérifier la tension de la courroie (ce faisant, la machine doit être débranchée de la commande). Ultérieurement, procéder au contrôle de la tension de la courroie toutes les 50 heures d'exploitation.



5.10.1 TENSION DE LA COURROIE

Tendre la courroie lorsque la machine ne fonctionne pas!
Vérifier si la courroie est correctement tendue, et ce à l'aide de l'encoche sur l'indicateur de tension. La courroie est correctement tendue lorsque l'encoche est alignée sur le bord du guide du ressort, sinon, il faut procéder comme suit:

- désserrer l'écrou de sûreté (47-Figure 33).
- Serrer ou déserrer le guide du ressort (48-Figure 23) afin que l'encoche s'aligne en conséquence.
- Fixer l'écrou de sûreté (47-Figure 23).



5.11 SIGNES DE SURCHARGE, D'EMPLOI INCORRECT OU DE DOMMAGE MECANIQUE DE LA MACHINE (les réclamations ne sont pas prises en compte.)

- Bande du transporteur ou bande d'amenée déchirée ou endommagée.
- Chaîne déchirée.
- Guide-chaîne endommagé.
- Châssis, lame ou protège-cylindre endommagé ou tordu.
- Butoir ou clapet endommagé ou tordu.
- Courroie déchirée d'entraînement de la chaîne.
- Manettes de commande endommagées.
- Bâti endommagé suite au transport incorrect sur le lieu de travail.
- Treuil endommagé du transporteur.
- Crochet endommagé sur la chaîne portante.
- Support de lame endommagé.
- Lame de fendage endommagée ou cassée.

Important!
La machine a été testée en matière de fonctionnement et de sécurité. En cas de panne, seules des pièces de rechange d'origine doivent être utilisées pour assurer un travail impeccable et sûr. Le client perd tous ses droits de garantie en cas d'utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas d'origine, en cas de réparation exécutée d'une manière non professionnelle, en cas de réparation exécutée par une personne non autorisée et en cas d'ajouts ou de modifications quelconques de la machine.

5.12 MATERIEL DE CONSOMMATION

Matériel de consommation de la machine, que le client renouvelle au besoin. Ces pièces ne sont pas couvertes par la période de garantie indiquée dans la déclaration de garantie :

- Chaîne
- Pignon de commande
- Guide-lame
- Courroie d'entraînement de la chaîne
- Courroie du moteur électrique
- Câble métallique des cylindres
- Câble métallique du transporteur
- Bande d'amenée
- Bande de transport
- Lame de fendage
- Huile

5.13 COMMANDE DE PIECES DE RECHANGE

Données à indiquer obligatoirement lors de la commande des pièces de rechange :
le type de machine et **le numéro d'usine de la machine; la référence de catalogue, la désignation** et **la quantité de pièces de rechange souhaitées, ainsi que l'adresse exacte du client.**

Le fabricant assurera la révision et la fourniture de toutes les pièces de rechange nécessaires pendant 10 ans après l'achat de la machine.

Tajfun Planina, proizvodnja strojev d.o.o.
Planina 41 a, 3225 Planina pri Sevnici, Slovenija
Tel.: ***+386 (0)3 746 44 27****, Fax.:* ***+386 (0)3 5791 016***
E-mail: ***export@tajfun.si, http://www.tajfun.com***

Déclaration de conformité

Le fabricant

TAJFUN Planina, proizvodnja strojev d.o.o., Planina 41a, 3225 Planina pri Sevnici

déclare sous sa pleine responsabilité que la machine mentionnée ci-après

MACHINE A COUPER ET A FENDRE
RCA 320-2

à laquelle s'applique la présente déclaration
est conforme aux exigences de

l'Ordonnance relative à la sécurité des machines – Journal officiel
de la République de Slovénie, N° 52/00
(directive 98/37/EC)

et qu'elle est conforme aux normes harmonisées:

EN 292-1, EN 292-2, EN 294, EN 349

Planina, 06. 12. 2005

Le Directeur :
Iztok Špan

Tajfun Planina, proizvodnja strojev d.o.o. Planina pri Sevnici 4

Tajfun Planina, proizvodnja strojev d.o.o.
Planina 41 a, 3225 Planina pri Sevnici, Slovenija
Tel.: ***+386 (0)3 746 44 27****, Fax.:* ***+386 (0)3 5791 016***
E-mail: ***export@tajfun.si, http://www.tajfun.com***

Déclaration de conformité

Le fabricant

TAJFUN Planina, proizvodnja strojev d.o.o., Planina 41a, 3225 Planina pri Sevnici

déclare sous sa pleine responsabilité que la machine mentionnée ci-après

MACHINE A COUPER ET A FENDRE
RCA 320-2E

à laquelle s'applique la présente déclaration
est conforme aux exigences de

l'Ordonnance relative à la sécurité des machines – Journal officiel de la République de Slovénie, N° 52/00 (directive 98/37/EC),

du Règlement relatif à la compatibilité électromagnétique (EMC) – Journal Officiel de la République de Slovénie, n° 61/00 (Directive 89/336/CEE) et

de l'Ordonnance relative aux équipements électriques pour utilisation dans des limites de tension déterminées - Journal Officiel de la République de Slovénie, n° 53/00 (Directive 73/23/CEE).

Planina, 06. 12. 2005

Le Directeur :
Iztok Špan

Tajfun Planina, proizvodnja strojev d.o.o. Planina pri Sevnici 4

FEUILLE DE GARANTIE

Nous déclarons

- que le fonctionnement de la machine sera impeccable sous réserve du respect des instructions annexées;
- que les pannes et les défaillances survenant en période de garantie seront éliminées dans un délai qui n'excèdera pas 45 jours. Le produit qui ne sera pas réparé dans ledit délai sera remplacé par un nouveau produit, à la demande du client.

La garantie est valable **12 MOIS** à compter de la date d'achat, ce que l'acheteur justifiera en produisant le certificat de garantie confirmé (portant le cachet du magasin, la date de vente, la signature du vendeur, le numéro d'usine et l'année de fabrication).
Le certificat de garantie n'est valable qu'accompagné de la facture!

La garantie est valable pour les vices de matériau ou de fabrication. La garantie cesse de valoir en cas de constatation qu'une réparation préalable a été faite par une personne non agréée ou en cas d'intégration de pièces de rechange non d'origine! De même, la garantie n'est pas valable en cas de :

- non respect des présentes instructions,
- endommagement par la faute du client,
- pannes dues à l'exploitation incorrecte de la machine, à la surcharge de celle-ci ou à son utilisation dans des conditions inappropriées.

Type :	Numéro d'usine :	Année de fabrication :
Cachet du vendeur:	Date:	Signature: